

MARSZAŁEK

Województwa Kujawsko-Pomorskiego

Toruń, dnia 31 stycznia 2025 r.

ŚG-IV.7222.1.12.2024

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku Arkema Sp. z o.o., ul. Przemysłowa, 88-100 Inowrocław, z dnia 13 marca 2024 r. (data wpływu: 15 marca 2024 r.), w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Spółce decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 marca 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/56/06 ze zm.,

orzekam

zmienić na wniosek strony decyzję Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 marca 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/56/06 ze zm., udzielającą pozwolenia zintegrowanego Arkema Sp. z o.o., ul. Przemysłowa, 88-100 Inowrocław, na eksploatację instalacji do produkcji zeolitów, w następujący sposób:

1. Zmienia się w całości punkt II.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

<i>Nazwa instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego</i>	<i>Rodzaj instalacji*</i>	<i>Parametry instalacji/ Zdolność produkcyjna</i>
Instalacja do produkcji zeolitów	Instalacja w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych – innych niż wymienione w lit. a-e – ust. 4 pkt 2 lit. f	12 300 Mg/rok (15 000 Mg/rok rzeczywistej masy wyprodukowanego zeolitu SP o średniej zawartości wody 18%)

* zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

2. Zmienia się w całości punkt II.2. decyzji i nadaje brzmienie:

II.2. Charakterystyka instalacji

Arkema Sp. z o.o. prowadzi działalność, polegającą przede wszystkim na produkcji chemikaliów nieorganicznych (zeolitów).

Wyżej wymieniona działalność prowadzona jest na instalacji do produkcji zeolitów, obejmującej następujące linie:

- do produkcji zeolitów tzw. nieaktywowanych, w której przebiegają procesy syntezy chemicznej i suszenia produktu,
- do termicznej aktywacji zeolitów, stanowiącej obiekt do dalszego „uszlachetniania” zeolitu nieaktywowanego, w którym zachodzą wyłącznie procesy fizyczne,
- do granulacji zeolitów, służącą do dalszego „uszlachetniania” zeolitu nieaktywowanego, w której zachodzą wyłącznie procesy fizyczne.

Proces produkcyjny obejmuje następujące etapy:

- magazynowanie surowców,
- przygotowanie półproduktów syntezy,
- syntezę zeolitów i filtrację zawiesiny poreakcyjnej,
- wymianę jonową,
- suszenie zeolitów pylistych,
- mielenie zeolitów,
- aktywację termiczną zeolitów pylistych,
- granulację,
- magazynowanie wyrobów gotowych.

Magazynowanie surowców

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi w produkcji zeolitów są: wodorotlenek glinu, ług sodowy i szkło wodne. Do wymiany jonowej używa się chlorku wapnia i chlorku potasu. Rozpuszczalnikiem w „mokrej” części instalacji jest woda przemysłowa. Czynnikiem grzewczym są para wodna i LPG.

Przygotowanie półproduktów syntezy

Pierwszym z półproduktów, na bazie którego prowadzona jest synteza zeolitów, jest glinian sodowy, otrzymywany w wyniku reakcji wodorotlenku glinu z ługiem sodowym. Proces jest operacją periodyczną, a wytworzony glinian sodowy magazynowany jest w zbiornikach buforowych, skąd przesyłany jest do kolejnych węzłów technologicznych.

Drugim półproduktem jest roztwór szkła wodnego. Celem procesu jest skorygowanie stężenia szkła wodnego oraz przygotowanie roztworu o odpowiednim stosunku molowym tlenków $\text{SiO}_2/\text{Na}_2\text{O}$. Proces jest operacją periodyczną. Z reaktora szkło wodne jest przesyłane do węzła syntezy zeolitu.

Synteza zeolitów i filtracja zawiesiny poreakcyjnej

Synteza zeolitów jest prowadzona w dwóch etapach. W pierwszym, po zmieszaniu przygotowanego wcześniej glinianu sodowego i roztworu szkła wodnego, powstaje

amorficzny żel glinokrzemianu sodowego. W drugim etapie następuje krystalizacja utworzonego żelu. Proces przygotowania żelu jest procesem cyklicznym, prowadzonym w pięciu pracujących równolegle reaktorach. Są to zbiorniki wyposażone w mieszadła oraz bełkotki do bezprzeponowego ogrzewania parą krystalizującej mieszaniny. Po osiągnięciużądanego stopnia krystalizacji, następuje wychładzanie zawartości krystalizatora poprzez dozowanie zimnej wody przemysłowej, po czym zawiesina kierowana jest do zbiorników buforowych, dalej jest przepompowywana do węzła filtracji. Oddzielenie zsyntetyzowanego zeolitu od roztworu macierzystego w zawieszynie po syntezie jest prowadzone na taśmowym filtrze próżniowym, zasilanym w sposób ciągły ze zbiorników buforowych. Filtrat pochodzący z odsączania i przemywania placka jest kierowany do zbiorników ścieków. Osad po przemyciu, jest kierowany do zbiornika buforowego w postaci pulpy (zawiesiny o zaw. wody $\approx 50\%$ wag.). Tkanina filtracyjna jest płukana wodą przemysłową. Woda pochodząca z przemywania tkaniny trafia do zbiornika buforowego, z którego jest podawana do układu płukania placka filtracyjnego. Pulpa ze zbiornika magazynowego pulpy jest przesyłana do węzła wymiany jonowej.

Wymiana jonowa

Wymiana jonowa jest to proces polegający na zastąpieniu jonów sodu w strukturze krystalicznej zeolitu 4A jonami potasu lub wapnia. W wyniku wymiany jonami potasu powstaje zeolit 3A. Wymiana jonów sodu jonami wapnia prowadzi do powstania zeolitu 5A, a w wyniku jednoczesnej wymiany jonami potasu i wapnia powstaje zeolit SA-1720. Mieszanina reakcyjna jest przygotowywana w mieszalniku, skąd spływa grawitacyjnie do reaktora wymiany, umieszczonego pod mieszalnikiem. Proces jest operacją periodyczną, dwustopniową. Po zakończeniu reakcji wymiany jonowej, zawartość reaktora jest kierowana do zbiornika buforowego, z którego zasilany jest filtr próżniowy.

Filtracja jest prowadzona na taśmowym filtrze próżniowym. Filtrat pochodzący z odsączania i przemywania placka filtracyjnego jest kierowany do zbiornika ścieków bądź jest zawracany do procesu, celem wykorzystania nieprzereagowanych jonów potasu i wapnia. Osad po przemyciu, w postaci pulpy, jest pompowany do zbiornika buforowego. Tkanina filtracyjna jest płukana wodą zdemineralizowaną, która następnie trafia do zbiornika, z którego podawana jest do układu płukania placka filtracyjnego. Pulpa jest podawana w sposób ciągły do zbiornika magazynowego pulpy, a następnie do węzła suszenia zeolitu.

Suszenie zeolitów pylistych

Celem operacji suszenia jest usunięcie wody z pulpy zeolitu do poziomu 16-20% (wielkość wynikająca ze zdolności adsorpcyjnej zeolitu, usuwana w trakcie aktywacji termicznej). Proces jest prowadzony w sposób ciągły w dwóch suszarkach Hosokawa. W obu suszarkach, pulpa ze zbiornika magazynowego jest dozowana w ich dolnych częściach na szybkoobrotową głowicę rozbryzgową. Powstają tutaj niewielkie krople pulpy, unoszone w strumieniu gorącego powietrza ku górze. Krople w trakcie ruchu z dołu do góry, ulegają wysuszeniu. W górnej części suszarek jest umieszczony tzw. separator dynamiczny. Jest to stożek z otworami, rotujący z dużą prędkością. Cząstki o większych wymiarach odbijają się i opadają w dół, natomiast cząstki o właściwej wielkości opuszczają suszarki wraz ze strumieniem gazów. Wielkość cząstek przechodzących przez separator dynamiczny ustala

się poprzez regulację jego prędkości obrotowej. Zeolit jest oddzielany od strumienia gazu na filtry workowym, a oczyszczone gazy są kierowane do atmosfery emitarami: E-01, E-02. Źródłem ciepła jest nagrzewnica opalana propanem oraz spaliny odbierane z węzła aktywacji.

Aktywacja zeolitów pylistych

Aktywacja temperaturowa zeolitów po węźle suszenia (tj. obniżenie wilgotności do poziomu 1-2% – desorpcja z układu porowatego zeolitu) jest prowadzona w urządzeniu zwanym aktywatorem. Jest to suszarka wysokotemperaturowa z płaszczem grzewczym oraz wewnętrznym przedmuchem dla obniżenia wilgotności wewnątrz suszarki. Do aktywatora, zeolit jest podawany bezpośrednio z węzła suszenia lub poprzez bufory magazynowe. Zeolit po aktywacji i schłodzeniu jest kierowany do węzła konfekcjonowania, gdzie pakowany jest w opakowania.

Granulacja

Przy aplikacjach, gdzie stosowanie zeolitów pylistych jest niemożliwe, są wykorzystywane zeolity granulowane. Proces produkcji zeolitu granulowanego składa się z następujących operacji jednostkowych:

- przygotowania reagentów – polegającego na odmierzeniu i homogenizacji zeolitu i glinki (lepiszcza) w ilościach niezbędnych do przeprowadzenia procesu granulacji,
- granulacji – procesu, w trakcie którego z wcześniej przygotowanej mieszaniny wytwarzany jest granulatu zeolitu,
- obróbki powierzchniowej i frakcjonowania granulatu, gdzie wytworzony wcześniej granulatu jest przesiewany, a następnie poddawany obróbce powierzchniowej, w celu podniesienia jego wytrzymałości mechanicznej,
- suszenia i aktywacji termicznej, gdzie obniża się zawartość wilgoci do poziomu ≈ 1 [%] wag.,
- frakcjonowania i konfekcjonowania gotowego wyrobu, stanowiącego ostatnią operację jednostkową, w trakcie której wyprodukowany granulatu jest pakowany w opakowania typu „big-bag” lub beczki metalowe.

Magazynowanie wyrobów gotowych

W zależności od zastosowania, wytwarzane są trzy grupy wyrobów gotowych – zeolity SP, zeolity AP i granulatu. Wyroby gotowe, przed zakończeniem analizy laboratoryjnej i wystawieniem certyfikatów jakości oczekują w magazynie przejściowym. Po zakwalifikowaniu wyrobów gotowych do sprzedaży, są przemieszczane do magazynu wyrobów gotowych na terenie zakładu lub magazynu zewnętrznego w Swarzędzu k/Poznań.

3. Zmienia się w całości punkt II.3. decyzji i nadaje brzmienie:

II.3. Parametry produkcyjne instalacji

Wielkość produkcji – 12 300 Mg/rok (15 000 Mg/rok rzeczywistej masy wyprodukowanego zeolitu SP o średniej zawartości wody 18%).

Czas pracy instalacji – 8 600 h/rok.

Praca odbywa się w ruchu ciągłym w systemie czterobrygadowym przez 365 dni w roku.

4. Zmienia się w całości punkt II.4.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych

W procesie produkcji zeolitów, są zużywane następujące surowce i materiały pomocnicze:

- wodorotlenek glinu – 7100 Mg/rok,
- chlorek potasu – 3300 Mg/rok,
- chlorek wapnia – 1300 Mg/rok,
- szkło wodne sodowe – 21000 Mg/rok,
- wodorotlenek sodu – 22000 Mg/rok,
- olej przekładniowy – 3,50 Mg/rok.

5. W pkt II.4.2. decyzji zmienia się zdania o brzmieniu:

- „(...) Roczne zużycie energii cieplnej wyniesie 22 000 GJ.
Roczne zużycie gazu propan-butan wyniesie 5 000 m³. (...)”

i nadaje brzmienie:

„(...) Roczne zużycie energii cieplnej wyniesie 61 000 GJ.
Roczne zużycie gazu propan-butan wyniesie 7 000 m³. (...)”

- „(...) Roczne zużycie energii elektrycznej wyniesie 7 072 MWh/rok, w tym na potrzeby technologiczne 6 150 MWh/rok.”

i nadaje brzmienie:

„(...) Roczne zużycie energii elektrycznej wyniesie 14 543 MWh/rok, w tym na potrzeby technologiczne 13 816 MWh/rok.”

6. Zmienia się w całości punkt II.4.3. decyzji i nadaje brzmienie:

II.4.3. Zużycie wody

Arkema Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć wody.

Woda na potrzeby instalacji jest dostarczana od podmiotu zewnętrznego, na podstawie umowy zawartej z gestorem sieci. Woda będzie wykorzystywana na cele przemysłowe oraz socjalno-bytowe, np. na potrzeby pracowników zatrudnionych w zakładzie.

Zużycie wody na poszczególne cele wyniesie:

Cele zużycia	Średniodobowe zużycie wody [m ³ /d]	Roczne zużycie wody [m ³ /rok]
Woda do celów socjalno-bytowych	3,4	1241
Woda do celów przemysłowych	726,03	265000

Woda przemysłowa jest wykorzystywana w następujących procesach: przygotowania roztworu KCl, przygotowania roztworu CaCl₂ (w przypadku dostaw CaCl₂ w postaci stałej), przygotowania stężonego glinianu sodowego, przygotowania szkła wodnego, przygotowania żelu, krystalizacji i schładzania żelu, przemywania tkaniny filtracyjnej próżniowego filtra taśmowego, płukania linii transportującej pulpę ze zbiornika buforowego do I^o lub II^o

wymiany jonowej, przygotowania wsadu do I° wymiany jonowej, przemywania tkaniny filtracyjnej próżniowego filtra taśmowego, płukania linii transportującej pulę ze zbiornika buforowego do II° wymiany jonowej, przygotowania wsadu do II° wymiany jonowej, przemywania tkaniny filtracyjnej próżniowego filtra taśmowego, transportu pulpy ze zbiornika buforowego do procesu suszenia, płukania placków filtracyjnych na filtrach taśmowych, nawilżania produktu przed granulacją, zmywania posadzki, płukania, celów gospodarczych.

Woda chłodnicza (woda przemysłowa) jest wykorzystywana w następujących procesach jednostkowych: przygotowania szkła wodnego, przygotowania glinianu sodowego, schładzania skraplaczy pary, aktywacji zeolitu.

7. Zmienia się w całości punkt II.5.1. decyzji i nadaje brzmienie:

II.5.1. Ścieki przemysłowe

Instalacja do produkcji zeolitów jest źródłem powstawania następujących strumieni ścieków przemysłowych:

- filtratu oraz wody z przemywania placka filtracyjnego z filtrów taśmowych: S10300, S10400,
- nadmiaru niewykorzystanego w procesie wymiany I° filtratu z filtra S10500,
- nadmiaru kondensatu ze spracowanej pary rozprężonej w rozprężaczu E1107 (wykorzystywanego do zasilania zbiorników: 1178, 1181),
- ścieków z procesu mycia urządzeń i prowadzonych prac porządkowych.

Ilość ścieków przemysłowych:

- $Q_{\text{śred.d}} = 822 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- $Q_{\text{maxr}} = 300\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$.

Kwestię wprowadzania ścieków przemysłowych, zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych podmiotu zewnętrznego, reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne.

Przewidywany skład ścieków przemysłowych:

Lp.	Nazwa substancji	Stężenie substancji [mg/l]
1.	Chrom ogólny	1
2.	Ołów	1
3.	Węglowodory ropopochodne	15

8. Zmienia się w całości punkt II.5.3. decyzji i nadaje brzmienie:

II.5.3. Ścieki bytowe

Ilość ścieków bytowych, odprowadzanych do kanalizacji sanitarnej podmiotu zewnętrznego:

- $Q_{\text{śred.d}} = 3,4 \text{ m}^3/\text{dobę}$,
- $Q_{\text{maxr}} = 1241 \text{ m}^3/\text{rok}$.

9. Zmienia się w całości punkt II.6. decyzji i nadaje brzmienie:

II.6. Źródła hałasu

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej dB	
			[h]	[dzień]	[noc]
<i>Źródła wszechkierunkowe</i>					
1.	iN1	Węzeł chłodzenia wody DEC	24	88,6	88,6
2.	iN2	Bocznica kolejowa	0,5	78,2	-
3.	iN3	Bocznica kolejowa	0,5	78,2	-
4.	IN4	Bocznica kolejowa	0,5	78,2	-
5.	iE01	Wylot z suszarko-rozdrabniarki R15120 (Hosokawa)	24	75,0	75,0
6.	iE02	Wylot z suszarko-rozdrabniarki R15130 (Hosokawa)	24	75,0	75,0
7.	iE08	Wylot z odpylania części mokrej instalacji granulacji Faza 1	24	75,0	75,0
8.	iE09	Wylot z odpylania części mokrej instalacji granulacji Faza 2	24	75,0	75,0
9.	iE10	Wylot z odpylania węzła obróbki termicznej węzła granulacji	24	75,0	75,0
<i>Źródła typu budynek</i>					
10.	i01	Budynek produkcyjny	24	90,0	90,0

10. Zmienia się w całości punkt III.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza

III.1.1. Charakterystyka emitorów

Symbol emitora	Nazwa emitora	Urządzenie ochronne	Prędkość gazów	Przekrój emitora	Wysokość emitora	Temp. gazów	Czas pracy emitora
			[m/s]	[m]	[m]	[K]	[h/rok]
E01	Suszarko-rozdrabniarka R15120 (Hosokawa)	Filtr workowy płaski DC DMLV 80/20 o spr. 99,97 %	23,58	0,3	14,4	388,0	8600
E02	Suszarko-rozdrabniarka R15130 (Hosokawa)	Filtr workowy płaski DCE o spr. 99,97 %	11,32	0,5	15,5	388,0	8600
E06	Aktywator nr 1	Filtr workowy płaski DCE F2030 H SF 55 o spr. 99,97 %	5,11	0,3	14,7	418,0	8600
E07	Aktywator nr 2	Filtr workowy	7,86	0,3	14,7	418,0	8600

		płaski DCE DML 2/2/15 o spr. 99,97 %					
E08	Odpylanie instalacji granulacji (część mokra)	Filtr workowy płaski DF 232-2, 1/2, 0/2, 3/80 o spr. 99,97 %	19,65	0,6	14,2	323,0	8600
E09	Linia granulacji (część sucha)	Filtr workowy płaski DF-5083, 0/3, 0/2, 3/80 o spr. 99,97 %	13,82	0,8	14,3	433,0	8600
E10	Odpylanie linii granulacji (sekcja konfekcjonowania granulatu)	Filtr workowy płaski DF 53-1, 1/1, 0/2, 3/80 o spr. 99,97 %	4,72	0,3	14,4	323,0	8600
E11	Aktywator – zrzut awaryjny (rozruch aktywatora)	-	1,41	0,2	13,3	730,0	150
E12	Odpylanie silosu zeolitu R35100 do aktywacji	Filtr świecowy CD 10 05 064/903-30 o spr. 99,97 %	0,03	0,53	12,4	293,0	5800
E13	Odpylanie silosu zeolitu R35110 do aktywacji	Filtr świecowy CD 10 05 064/903-30 o spr. 99,97 %	0,03	0,53	12,4	293,0	5800
E14*	Odpylanie silosu zeolitu R35120 do aktywacji	Filtr świecowy CD 10 05 064/903-30 o spr. 99,97 %	0,03	0,53	12,4	293,0	5800

* emitor E14 pracuje zamiennie z emitorami E12 i E13, nie przewiduje się jednoczesnej pracy emitorów E12 i E13 z emitorem E14

III.1.2. Dopuszczalna emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania

Symbol emitora	Nazwa emitora	Nazwa substancji	Wielkość emisji
			[kg/h]
E01	Suszarko-rozdrabniarka R15120 (Hosokawa)	Tlenki azotu jako NO ₂	0,45
		Dwutlenek siarki	0,05
		Tlenek węgla	0,25
		Pył ogółem	1,5
		- w tym pył zawieszony PM _{2,5}	1,5
		- w tym pył zawieszony PM ₁₀	1,5
E02	Suszarko-rozdrabniarka R15130 (Hosokawa)	Tlenki azotu jako NO ₂	1,19
		Dwutlenek siarki	1,19
		Tlenek węgla	0,79

		Pył ogółem	0,04
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,04
		- w tym pył zawieszony PM10	0,04
E06	Aktywator nr 1	Pył ogółem	0,06
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,06
		- w tym pył zawieszony PM10	0,06
E07	Aktywator nr 2	Pył ogółem	0,1
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,1
		- w tym pył zawieszony PM10	0,1
E08	Odpylanie instalacji granulacji (część mokra)	Pył ogółem	0,3
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,3
		- w tym pył zawieszony PM10	0,3
E09	Linia granulacji (część sucha)	Tlenki azotu jako NO ₂	0,5
		Dwutlenek siarki	0,05
		Tlenek węgla	0,3
		Pył ogółem	0,25
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,25
		- w tym pył zawieszony PM10	0,25
E10	Odpylanie linii granulacji (sekcja konfekcjonowania granulatu)	Pył ogółem	0,01
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,01
		- w tym pył zawieszony PM10	0,01
E11	Aktywator – zrzut awaryjny (rozruch aktywatora)	Tlenki azotu jako NO ₂	0,54
		Dwutlenek siarki	0,005
		Tlenek węgla	0,049
		Pył ogółem	0,0018
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,0018
		- w tym pył zawieszony PM10	0,0018
E12	Odpylanie silosu zeolitu R35100 do aktywacji	Pył ogółem	0,0004216
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,0004216
		- w tym pył zawieszony PM10	0,0004216
E13	Odpylanie silosu zeolitu R35110 do aktywacji	Pył ogółem	0,0004216
		- w tym pył zawieszony PM2,5	0,0004216
		- w tym pył zawieszony PM10	0,0004216
E14*	Odpylanie silosu zeolitu R35120	Pył ogółem	0,0004216

	do aktywacji	- w tym pył zawieszony PM _{2,5}	0,0004216
		- w tym pył zawieszony PM ₁₀	0,0004216

* emitor E14 pracuje zamiennie z emitorami E12 i E13, nie przewiduje się jednoczesnej pracy emitorów E12 i E13 z emitem E14

III.1.3. Wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Nazwa substancji	Emisja roczna [Mg/rok]
Tlenki azotu jako NO ₂	18,2610
Dwutlenek siarki	10,8708
Tlenek węgla	10,8914
Pył ogółem	13,4813
Pył zawieszony PM 2,5	13,4813
Pył zawieszony PM 10	13,4813

11. Zmienia się w całości punkt III.2.1. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.1. Ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,50
2.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,00
3.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	2,00
4.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,80
5.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	0,50
Odpady inne niż niebezpieczne			
6.	Inne niewymienione odpady	06 08 99	500,00
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	20,00
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	50,00
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	100,00
10.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	12,00
11.	Opakowania ze szkła	15 01 07	1,00
12.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	6,00
13.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	2,00

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
14.	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	0,50
15.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,50
16.	Żelazo i stal	17 04 05	50,00

12. Zmienia się w całości punkt III.2.3. decyzji i nadaje brzmienie:

III.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Lp.	Kod odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
Odpady niebezpieczne		
1.	13 02 08*	Odpad magazynowany w szczelnych i oznakowanych, metalowych beczkach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
2.	15 01 10*	Odpad magazynowany w szczelnych i oznakowanych, metalowych beczkach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
3.	15 02 02*	Odpad magazynowany w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
4.	16 02 13*	Odpad magazynowany w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
5.	16 02 15*	Odpad magazynowany w szczelnych i oznakowanych pojemnikach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
Odpady inne niż niebezpieczne		
6.	06 08 99	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich oraz w kontenerze metalowym o pojemności do 15 Mg, zlokalizowanym na placu magazynowym koło hali produkcyjnej.
7.	15 01 01	Odpad magazynowany w oznakowanym praso-kontenerze o pojemności 30 m ³ na placu magazynowym przy hali produkcyjnej (od strony wschodniej).
8.	15 01 02	Odpad magazynowany w oznakowanym praso-kontenerze o pojemności 30 m ³ na placu magazynowym przy hali produkcyjnej (od strony wschodniej) oraz w koszu metalowym o pojemności 3 m ³ w budynku hali produkcyjnej
9.	15 01 03	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu, na otwartym placu magazynowym, przed magazynem wyrobów gotowych.
10.	15 01 05	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań

Lp.	Kod odpadu	Miejsce magazynowania odpadu
<i>Odpady niebezpieczne</i>		
		szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich.
11.	15 01 07	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich.
12.	15 02 03	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich.
13.	16 02 14	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich.
14.	16 02 16	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie zużytych opakowań szklanych, odpadów wielomateriałowych i innych odpadów poprodukcyjnych, zlokalizowanym w magazynie surowców sypkich.
15.	16 06 05	Odpad magazynowany w pojemnikach w magazynie olejów i smarów, mieszczącym się w budynku głównym przy magazynie wyrobów gotowych (pośrednim). Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. W pomieszczeniu są rozmieszczone sorbenty oraz sprzęt gaśniczy.
16.	17 04 05	Odpad magazynowany luzem na utwardzonym podłożu, na otwartym placu magazynowym, przed magazynem wyrobów gotowych.

13. Po pkt III.2.4. decyzji dodaje się punkt III.2.5. o brzmieniu:

III.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

Prowadzący instalację ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów w zakresie ochrony przeciwpożarowej i BHP, a w szczególności warunków ochrony przeciwpożarowej, wynikających z operatu przeciwpożarowego, opracowanego w 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana mgr Romana Kuklińskiego, nr upr. 511/2009, uzgodnionego postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 16 marca 2023 r., znak: PZ.5260.14.2023.1.JS.AK.

14. Po pkt III.2.5. decyzji dodaje się punkt III.3. o brzmieniu:

III.3. Dopuszczalny poziom hałasu

Wielkość emisji hałasu emitowanego do środowiska przez instalację, wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu, w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy zagrodowej, nie może przekroczyć określonych poniżej wartości:

- $L_{Aeq D}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 8 kolejno po sobie następującym najmniej korzystnym godzinom pory dnia (rozumianej jako przedział czasu od godz. 6:00 do godz. 22:00) – 55 dB,
- $L_{Aeq N}$ – dla przedziału czasu odniesienia równemu 1 najmniej korzystnej godzinie pory nocy (rozumianej jako przedział czasu od godz. 22:00 do godz. 6:00) – 45 dB.

15. Zmienia się w całości punkt IV.3.2. decyzji i nadaje brzmienie:

IV.3.2. Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitorów:

Nr emitora	Nazwa emitowanej substancji	Częstotliwość pomiarów
E01, E02, E09	Tlenki azotu jako NO ₂ Dwutlenek siarki Tlenek węgla Pył ogółem Pył zawieszony PM 2,5 Pył zawieszony PM 10	Raz do roku
E06, E07, E08, E10	Pył ogółem Pył zawieszony PM 2,5 Pył zawieszony PM 10	Raz na dwa lata

16. Po pkt IV.3.3. decyzji dodaje się punkt IV.3.4. o brzmieniu:

IV.3.4. Monitoring jakości wód podziemnych

Badania jakości wód podziemnych należy prowadzić z częstotliwością raz na 5 lat, oznaczając następujące wskaźniki: adsorbowane związki chloroorganiczne (AOX), amonowy jon, antymon, arsen, azotany, azotyny, bar, benzen, benzo(a)piren, beryl, bor, BTX – lotne węglowodory aromatyczne, chlorki, chrom, cyjanki wolne, cyna, cynk, fenole (indeks fenolowy), fluorki, fosforany, glin, kadm, kobalt, magnez, mangan, miedź, molibden, nikiel, ołów, pestycydy, potas, rtęć, selen, siarczany, sód, srebro, substancje powierzchniowo czynne anionowe, substancje powierzchniowo czynne anionowe i niejonowe, suma pestycydów, tal, tetrachloroeten, trichloroeten, tytan, uran, wanad, wapń, węglowodory ropopochodne, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA), wodorowęglany, żelazo.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru wody podziemnej zostały określone w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Arkema Sp. z o.o.”, opracowanym w lutym 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy.

Sposób wykonywania pomiarów zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych oraz termin przekazywania ww. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek, należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z wartościami granicznymi elementów fizykochemicznych stanu wód podziemnych, określonymi w załączniku do rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 11 października 2019 r. w sprawie kryteriów i sposobu oceny stanu jednolitych części wód podziemnych.

17. Po pkt IV.3.4. decyzji dodaje się punkt IV.3.5. o brzmieniu:

IV.3.5. Monitoring jakości gleb

Badania jakości gleb należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat, oznaczając poniższe wskaźniki, dla których została określona linia stanu bazowego w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Arkema Sp. z o.o.”, opracowanym w lutym 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy, tj.:

1. metale i metaloid: arsen (As), bar (Ba), chrom (Cr), cyna (Sn), cynk (Zn), kadm (Cd), kobalt (Co), miedź (Cu), molibden (Mo), nikiel (Ni), ołów (Pb), rtęć (Hg);
2. węglowodory aromatyczne: ksyleny;
3. węglowodory chlorowane: chlorobenzeny pojedyncze (monochlorobenzen: chlorobenzen), dichlorobenzeny (1,2-dichlorobenzen, 1,3-dichlorobenzen, 1,4-dichlorobenzen), heksachlorobenzen, pentachlorobenzen, tetrachlorobenzeny (1,2,3,4-tetrachlorobenzen, 1,2,3,5- + 1,2,4,5-tetrachlorobenzen), trichlorobenzeny (1,2,3-trichlorobenzen, 1,2,4-trichlorobenzen, 1,3,5-trichlorobenzen), tetrachloroeten, trichloroeten.

Współrzędne lokalizacji punktów poboru gleby i ziemi zostały określone w ww. dokumencie.

Sposób wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz termin przekazywania ww. wyników badań organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego – zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich jakościowe porównanie z załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie, pn.: „Raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie Arkema Sp. z o.o.”, opracowanym w lutym 2024 r. przez Zakład Sozotechniki Sp. z o.o. z siedzibą w Bydgoszczy.

18. Pozostałe ustalenia decyzji Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 marca 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/56/06 ze zm., pozostawia się bez zmian.

Uzasadnienie

Arkema Sp. z o.o., ul. Przemysłowa, 88-100 Inowrocław, reprezentowana ówczesznie przez pełnomocnika Panią Dominikę Danielak, pismem z dnia 13 marca 2024 r. (data wpływu: 15 marca 2024 r.), wystąpiła do tutejszego organu z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, udzielonego ww. Spółce decyzją Wojewody Kujawsko-Pomorskiego z dnia 23 marca 2007 r., znak: WSRiRW.III.HF/6618/56/06 ze zm., na eksploatację instalacji do produkcji zeolitów.

Przedmiotowa instalacja wyszczególniona jest w ust. 4 pkt 2 lit. f załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów

instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), jako instalacja wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.).

Wnioskowana zmiana została uznana za istotną zmianę pozwolenia zintegrowanego, rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 214 oraz art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, wobec czego wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek bankowy. Wniesiono również opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego i przedstawiono dowód uiszczenia tej opłaty. Do wniosku dołączono pełnomocnictwo Pani Dominiki Danielak wraz z dowodem uiszczenia opłaty skarbowej za jego złożenie. Ww. dokument wygasł dnia 1 października 2024 r.

W niniejszej sprawie przedłożono w oryginale: operat przeciwpożarowy, sporządzony w 2023 r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych Pana Romana Kuklińskiego (nr upr. 511/2009) oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 16 marca 2023 r., znak: PZ.5260.14.2023.1.JS.AK.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska e-mailem dnia 28 marca 2024 r.

Wnioskowane zmiany dotyczą: montażu piątej linii syntezy zeolitów, modernizacji węzła suszenia zeolitu (tj. instalacji nowej suszarko-rozdrabniarki R15130 Hosokawa, demontażu suszarek rozpyłowych: nr 1 (1177/1A), nr 2 (1177/1B), nr 3 (1177/1C), demontażu młyna zeolitu B1200 wraz z infrastrukturą towarzyszącą), modernizacji węzłów filtracji zeolitu, zwiększenia czasu pracy instalacji oraz wzrostu jej wydajności.

W toku prowadzonego postępowania wezwano ówczesnego pełnomocnika Spółki do przedłożenia brakującego dokumentu, tj. aktualnej opinii organu gminy Inowrocław, dotyczącej faktycznego zagospodarowania i wykorzystywania terenów znajdujących się w obszarze oddziaływania akustycznego instalacji. Wniosek został uzupełniony w terminie i żądanym zakresie.

Pismem z dnia 4 października 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.12.2024, zwrócono się do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, pn.: „Operat przeciwpożarowy (opracowany w trybie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. z 2022 r. poz. 699, 1250, 1726, 2127, 2722)) dla Arkema Sp. z o.o. Wytwórnia Sit Molekularnych przy ul. Przemysłowej, 88-101 Inowrocław”, uzgodnionym postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu z dnia 16 marca 2023 r., znak: PZ.5260.14.2023.1.JS.AK.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Inowrocławiu, w postanowieniu z dnia 5 listopada 2024 r., znak: PZ.5260.52.2024.3.AK.JS, potwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w ww. operacie.

Tutejszy organ, pismem z dnia 7 listopada 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.12.2024, podał do publicznej wiadomości informację o toczącym się, na żądanie strony, postępowaniu administracyjnym w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wniesienia, w terminie 30 dni od ukazania się ww. informacji, uwag i wniosków w przedmiotowej sprawie. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń: Urzędu Miasta Inowrocławia, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Przed wydaniem niniejszej decyzji, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zawiadomieniem z dnia 27 grudnia 2024 r., znak: ŚG-IV.7222.1.12.2024, organ poinformował stronę o zebraniu wszystkich dowodów w sprawie i pouczył o przysługującym prawie do zapoznania się z zebraniem materiałem dowodowym w terminie 3 dni od dnia doręczenia ww. zawiadomienia oraz o możliwości wniesienia uwag i dodatkowych wyjaśnień co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 3 dni od dnia następującego po dniu zapoznania się z materiałem dowodowym. Do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe, w pozwoleniu zintegrowanym wprowadzono następujące zmiany:

- dokonano charakterystyki przedmiotowej instalacji, tj. m.in. uwzględniono montaż piątej linii syntezy zeolitów, instalację nowej suszarko-rozdrabniarki R15130 (Hosokawa), demontaż suszarek rozpyłowych: nr 1 (1177/1A), nr 2 (1177/1B), nr 3 (1177/1C), demontaż młyna zeolitu B1200;
- określono nominalną wielkość produkcji na poziomie 12 300 Mg/rok (15 000 Mg/rok rzeczywistej masy wyprodukowanego zeolitu SP o średniej zawartości wody 18%);
- zwiększono czas pracy instalacji z 8400 h/rok na 8600 h/rok;
- uwzględniono wzrost zużycia surowców i materiałów pomocniczych, energii cieplnej i elektrycznej oraz wody, wyszczególnionych w pkt 4-6 niniejszej decyzji;
- określono ilość ścieków przemysłowych na poziomie 822 m³/dobę (300 000 m³/rok);
- dodano nowe źródło hałasu z przedmiotowej instalacji o kodzie iE02, tj. wylot z suszarko-rozdrabniarki R15130 (Hosokawa);
- dokonano charakterystyki emitorów: E01, E02 (nowy emitor, tj. suszarko-rozdrabniarka R15130 (Hosokawa)), E06, E07, E08, E09, E10, E11, E12, E13, E14;
- określono dopuszczalną emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania oraz wielkość emisji rocznej z całej instalacji;
- określono ilość i rodzaj odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku oraz miejsce i sposób ich magazynowania;

- dodano zapis dotyczący warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- określono dopuszczalne poziomy hałasu w odniesieniu do terenów podlegających ochronie akustycznej, zlokalizowanych wokół zakładu, tj. terenów zabudowy zagrodowej;
- określono zakres i częstotliwość prowadzenia okresowych pomiarów emisji z emitorów: E01, E02, E09 – raz do roku, E06, E07, E08, E10 – raz na dwa lata;
- nałożono na prowadzącego instalację obowiązek przeprowadzenia badania jakości wód podziemnych z częstotliwością raz na 5 lat oraz badania jakości gleb, z częstotliwością raz na 10 lat.

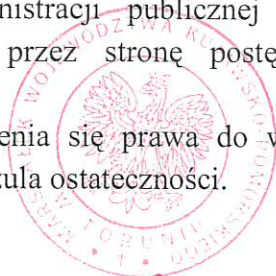
Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Po uzyskaniu zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania, na żądanie strony, decyzji zostanie nadana klauzula ostateczności.



z up. Marszałka Województwa

Marta Wiśniewska (1)
Dyrektor
Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Arkema Sp. z o.o., ul. Przemysłowa, 88-100 Inowrocław;
- 2.3.4. Aa.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Klimatu i Środowiska, Departament Instrumentów Środowiskowych, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa (wersja elektroniczna);
2. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz (wersja elektroniczna).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową na konto Urzędu Miasta Torunia Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023 r. poz. 2111 ze zm.).

